



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108244729 A

(43)申请公布日 2018.07.06

(21)申请号 201810101117.7

(22)申请日 2018.02.01

(71)申请人 尹惠连

地址 湖北省黄石市西塞山区澄月井职417号

(72)发明人 尹惠连

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

A41D 19/02(2006.01)

A41D 19/04(2006.01)

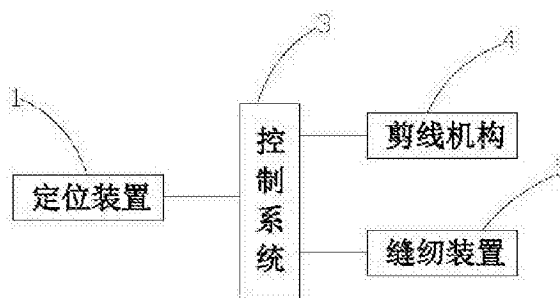
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)发明名称

一种磨牙手套的新型生产方法

(57)摘要

本发明提供一种磨牙手套的新型生产方法,在制作磨牙手套时,首先操作定位装置确定制作磨牙手套的布料规格大小并向控制系统发出裁剪信号;然后控制系统接收到裁剪信号之后向裁剪机构发出裁剪指令,裁剪机构按照所述磨牙手套的布料规格大小进行裁剪;最后将裁剪后的布料由缝纫装置进行缝制并制作成型的磨牙手套,这样就能够有效的节省布料的使用,避免不必要的布料浪费,同时减少了人力手工的操作,进一步提升了制作磨牙手套的效率。



1. 一种磨牙手套的新型生产方法,其特征在于,包括依次进行的如下步骤:
操作定位装置(1)确定制作磨牙手套(2)的布料规格大小并向控制系统(3)发出裁剪信号;
控制系统(3)接收到裁剪信号之后向裁剪机构(4)发出裁剪指令,裁剪机构(4)按照所述磨牙手套(2)的布料规格大小进行裁剪;
将裁剪后的布料由缝纫装置(5)进行缝制并制作成型的磨牙手套(2)。
2. 根据权利要求1所述的磨牙手套的新型生产方法,其特征在于:在步骤2)中所述裁剪机构(4)的裁剪布料为一片。
3. 根据权利要求1所述的磨牙手套的新型生产方法,其特征在于:在步骤3)后还包括通过缝纫装置(5)将可食用的胶类配件(6)与成型的所述磨牙手套(2)进行缝合。
4. 根据权利要求3所述的磨牙手套的新型生产方法,其特征在于:所述胶类配件(6)位于所述磨牙手套(2)的前端,所述胶类配件(6)设有凸点(7)。
5. 根据权利要求3所述的磨牙手套的新型生产方法,其特征在于:所述胶类配件(6)为食品级硅胶。
6. 根据权利要求1所述的磨牙手套的新型生产方法,其特征在于:所述缝纫装置(5)为带有车风机车头的缝制设备。
7. 根据权利要求1所述的磨牙手套的新型生产方法,其特征在于:所述缝纫装置(5)为模板机。
8. 根据权利要求1-7任一项所述的磨牙手套的新型生产方法,其特征在于:所述磨牙手套(2)一端设有贴粘带(8)。

一种磨牙手套的新型生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及婴幼儿用品技术领域,特别是涉及一种磨牙手套的新型生产方法。

背景技术

[0002] 通常,婴幼儿在六个月左右开始长出乳牙,长牙期间的牙龈肿胀经常会使婴幼儿感到不适,因此人们通常会给婴幼儿一个奶嘴进行吮吸,一方面可以起到对婴幼儿安抚的作用,另一方面可以起到对婴幼儿的牙龈进行按摩的作用。然而奶嘴容易跌落地面变脏,需要清洗消毒后才能再次使用,非常不方便,此外,市场上虽然出现了一些手套用于防止婴幼儿磨牙,在现有技术中这种手套的生产方法是:先裁剪好一定面积的布料再具体生产磨牙手套产品。但是,在现有技术中的生产方法无法精确地把握生产磨牙手套所用的布料尺寸大小,往往会产生较多的布料边角废料,给布料的使用造成了浪费,因而不能很好地节约成本,同时需要人工操作导致了生产效率低下。因此,如何提供一种可以节省生产磨牙手套所用布料的新型方法,是本领域技术人员亟需解决的问题。

[0003] 为此,本发明提供一种磨牙手套的新型生产方法。

发明内容

[0004] 鉴于现有的技术存在的上述问题,本发明的目的在于提供一种磨牙手套的新型生产方法,本发明至少所要解决的技术问题是:在制作磨牙手套的方法中,如何改进生产方法来节省所用布料,避免布料浪费,同时减少手工的操作以提升生产效率。

[0005] 本发明的目的可通过下列技术方案来实现:

一种磨牙手套的新型生产方法,包括依次进行的如下步骤:

- 1)操作定位装置确定制作磨牙手套的布料规格大小并向控制系统发出裁剪信号;
- 2)控制系统接收到裁剪信号之后向裁剪机构发出裁剪指令,裁剪机构按照所述磨牙手套的布料规格大小进行裁剪;
- 3)将裁剪后的布料由缝纫装置进行缝制并制作成型的磨牙手套。

[0006] 进一步地,在步骤2)中所述裁剪机构的裁剪布料为一片。

[0007] 进一步地,在步骤3)后还包括通过缝纫装置将可食用的胶类配件与成型的所述磨牙手套进行缝合。

[0008] 优选地,所述胶类配件位于所述磨牙手套的前端,所述胶类配件设有凸点。

[0009] 优选地,所述胶类配件为食品级硅胶。

[0010] 进一步地,所述缝纫装置为带有车风机车头的缝制设备。

[0011] 进一步地,所述缝纫装置为模板机。

[0012] 进一步地,所述磨牙手套一端设有贴粘带。

[0013] 如上所述,本发明涉及的一种磨牙手套的新型生产方法,具有以下有益效果:

本申请利用上述的磨牙手套的新型生产方法后,与现有技术相比,在制作磨牙手套时,首先操作定位装置确定制作磨牙手套的布料规格大小并向控制系统发出裁剪信号;然后控

制系统接收到裁剪信号之后向裁剪机构发出裁剪指令,裁剪机构按照所述磨牙手套的布料规格大小进行裁剪;最后将裁剪后的布料由缝纫装置进行缝制并制作成型的磨牙手套,这样就能够有效的节省布料的使用,避免不必要的布料浪费,同时减少了人力手工的操作,进一步提升了制作磨牙手套的效率。

附图说明

[0014] 图1为一种磨牙手套的新型生产的结构示意图;

图2为一种磨牙手套的新型生产方法的磨牙手套的结构示意图。

[0015] 元件标号说明。

[0016] 1、定位装置;

2、磨牙手套;

3、控制系统;

4、裁剪机构;

5、缝纫装置;

6、胶类配件;

7、凸点;

8、贴粘带。

具体实施方式

[0017] 以下由特定的具体实施例说明本发明的实施方式,熟悉此技术的人士可由本说明书所揭露的内容轻易地了解本发明的其他优点及功效。

[0018] 须知,本说明书附图所绘示的结构、比例、大小等,均仅用以配合说明书所揭示的内容,以供熟悉此技术的人士了解与阅读,并非用以限定本发明可实施的限定条件,故不具技术上的实质意义,任何结构的修饰、比例关系的改变或大小的调整,在不影响本发明所能产生的功效及所能达成的目的下,均应仍落在本发明所揭示的技术内容能涵盖的范围内。同时,本说明书中所引用的如“上”、“下”、“左”、“右”、“中间”及“一”等的用语,亦仅为便于叙述明了,而非用以限定本发明可实施的范围,其相对关系的改变或调整,在无实质变更技术内容下,当亦视为本发明可实施的范畴。具体结构可参照专利申请的附图进行说明。

[0019] 如图1和图2所示,一种磨牙手套的新型生产方法,包括依次进行的如下步骤:

1)操作定位装置1确定制作磨牙手套2的布料规格大小并向控制系统3发出裁剪信号;

2)控制系统3接收到裁剪信号之后向裁剪机构4发出裁剪指令,裁剪机构4按照所述磨牙手套2的布料规格大小进行裁剪;

3)将裁剪后的布料由缝纫装置5进行缝制并制作成型的磨牙手套2。

[0020] 这样,在制作磨牙手套时,首先操作定位装置1确定制作磨牙手套2的布料规格大小并向控制系统3发出裁剪信号;然后控制系统3接收到裁剪信号之后向裁剪机构4发出裁剪指令,裁剪机构4按照所述磨牙手套2的布料规格大小进行裁剪;最后将裁剪后的布料由缝纫装置5进行缝制并制作成型的磨牙手套2,这样就能够有效的节省布料的使用,避免不必要的布料浪费,同时减少了人力手工的操作,进一步提升了制作磨牙手套2的效率。

[0021] 在上述的一种磨牙手套的新型生产方法中,在步骤2)中所述裁剪机构4的裁剪布

料为一片。在裁剪布料的方式上,目前行业的标准方式是一定数量的布料叠加起来一起裁剪,这种现有技术中的方式所用布料在裁剪时产生的误差值是1厘米左右;而在本申请的磨牙手套的新型生产方法则是采用一片一片布料的进行裁剪,根据上一步骤(即第一步骤)经过精细定位得到的线位进行裁剪,可以使制作磨牙手套2所用布料达到的误差值控制在毫米级得范围之内,与现有技术相比,故本申请中的所述裁剪机构4的裁剪布料为一片,能够大大的减小误差值,从而可以大大降低制作磨牙手套2的不良率,同时也节省了布料的用量,避免了布料的浪费,具有经济、环保的优点。

[0022] 如图2所示,在上述的一种磨牙手套的新型生产方法中,为了更加安全的用于婴幼儿,特别是为了更加安全的使磨牙手套2与婴幼儿的嘴巴、牙齿等接触,在步骤3)后还包括通过缝纫装置5将可食用的胶类配件6与成型的所述磨牙手套2进行缝合。所述胶类配件6使可以食用的,并且通过了卡吼测试,能够起到环保、卫生、安全的效果。

[0023] 在上述的一种磨牙手套的新型生产方法中,优选地,如图2所示,所述胶类配件6位于所述磨牙手套2的前端,所述胶类配件6设有凸点7。这样,能够将胶类配件6设置于婴幼儿磨牙手套2中经常接触的部位上,同时在该前端处设有凸点7,此外所述凸点7是具有弹性的,这样能够缓解婴幼儿牙龈发育所带来的的不适,故更有利于保护婴幼儿牙齿的健康成长。

[0024] 在上述的一种磨牙手套的新型生产方法中,所述胶类配件6为硅胶,但不限于此,可以根据实际需要选择其他可以食用的胶类配件6。

[0025] 在上述的一种磨牙手套的新型生产方法中,所述缝纫装置5为带有车风机车头的缝制设备。目前,在生产磨牙手套的方法中缝合胶类配件6因缝制车头很小无法实现快速车缝,这种现有的缝制设备只能完成直口面积大于1.5厘米的磨牙手套的缝制;但是,车缝机的车头过大,在布料与布料的车缝时可以快速工作,在本申请中,作为一种实施方式,在磨牙手套的布料与胶类配件缝合时,所述缝纫装置5可以使用带有车风机车头的缝制设备,使缝纫装置5的车头增大,需要说明的是将鞋类生产所使用的车头转用到缝制磨牙手套2的缝纫设备中,可以完成1厘米以内直口面积,从而实现快速制作磨牙手套2;所以在本实施例中,将两种不同类型的产品结合在一起,可以大大提升硅胶与布料相结合的效率,从而实现了快速生产磨牙手套2。

[0026] 在上述的一种磨牙手套的新型生产方法中,所述缝纫装置5为模板机,在需要定位时,可以参考现有技术中的定位装置,例如专利CN201310413617.1中公开的花样机中的定位装置,本申请的定位装置1与该专利中的类似,其原理相同,在此不再赘述。

[0027] 在上述的一种磨牙手套的新型生产方法中,作为一种实施方式,为了防止磨牙手套2从婴幼儿手中滑落,如图2所示,所述磨牙手套2一端设有贴粘带8。当需要将磨牙手套2从婴幼儿手中滑脱时,只需将贴粘带8的一端松开即可;当需要防止磨牙手套2从婴幼儿手中滑脱时,只需将贴粘带8的一端粘贴在磨牙手套2上即可;使用过程非常的方便,此外,贴粘带8是用棉质材料制成的,具有轻柔的优点,不会使婴幼儿感到不适。

[0028] 如上所述,本发明涉及一种磨牙手套的新型生产方法,具有以下有益效果:

本申请利用上述的磨牙手套的新型生产方法后,与现有技术相比,在制作磨牙手套时,首先操作定位装置确定制作磨牙手套的布料规格大小并向控制系统发出裁剪信号;然后控制系统接收到裁剪信号之后向裁剪机构发出裁剪指令,裁剪机构按照所述磨牙手套的布料

规格大小进行裁剪;最后将裁剪后的布料由缝纫装置进行缝制并制作成型的磨牙手套,这样就能够有效的节省布料的使用,避免不必要的布料浪费,同时减少了人力手工的操作,进一步提升了制作磨牙手套的效率。

[0029] 综上所述,本发明有效克服了现有技术中的种种缺点而具高度产业利用价值。

[0030] 上述实施例仅例示性说明本发明的原理及其功效,而非用于限制本发明。任何熟悉此技术的人士皆可在不违背本发明的精神及范畴下,对上述实施例进行修饰或改变。因此,举凡所属技术领域中具有通常知识者在未脱离本发明所揭示的精神与技术思想下所完成的一切等效修饰或改变,仍应由本发明的权利要求所涵盖。

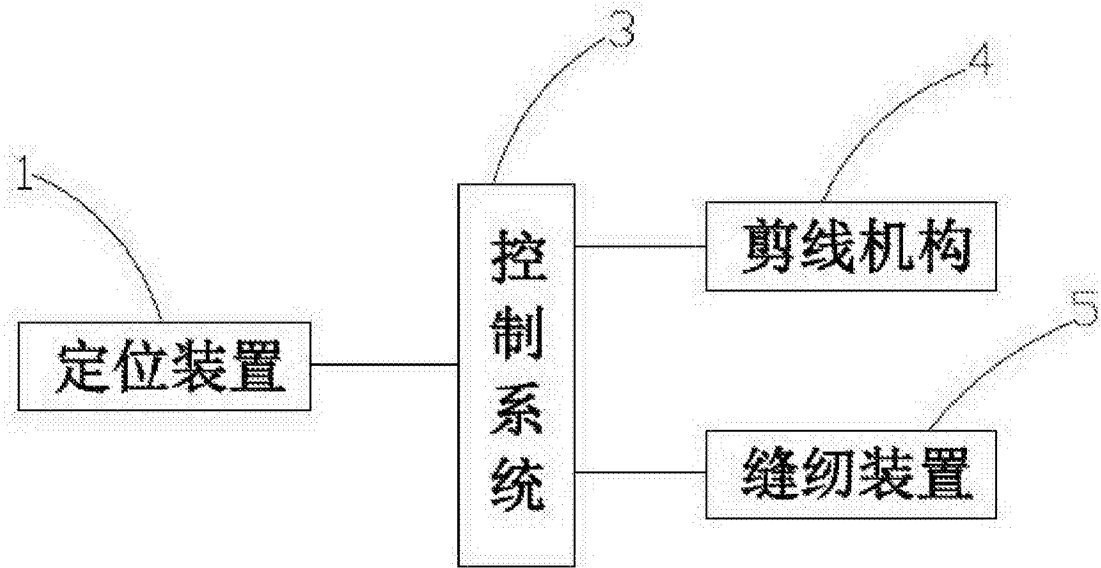


图1

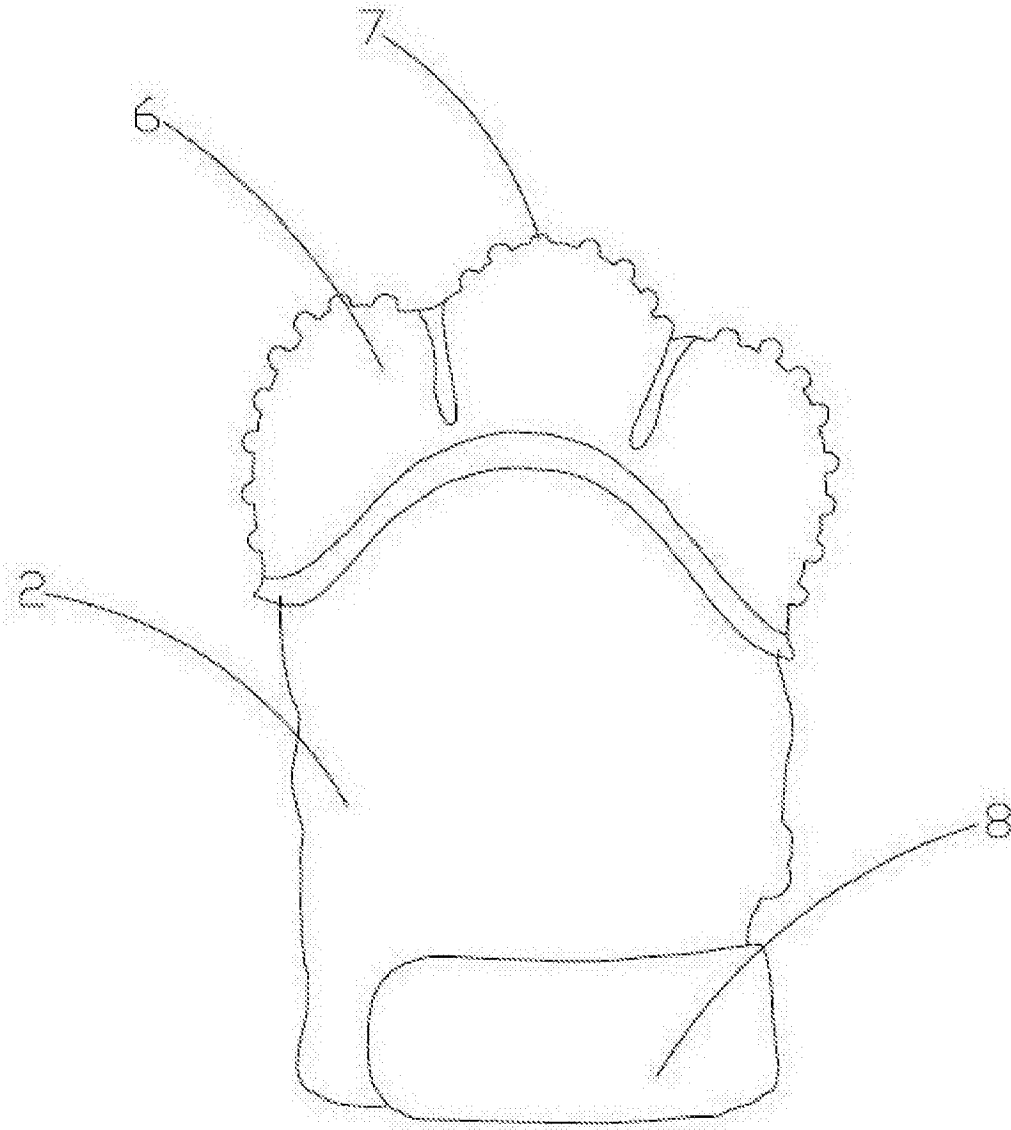


图2